PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number:

10-109887

(43)Date of publication of application: 28.04.1998

(51)Int.CI.

B66C 17/04

(21)Application number: 08-278633

(71)Applicant:

MURATA MACH LTD

(22)Date of filing:

30.09.1996

(72)Inventor:

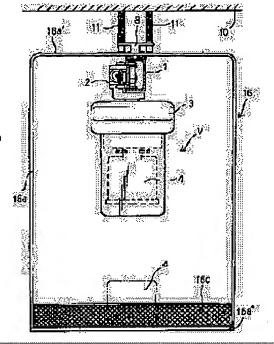
SHIAKU TAMOTSU

(54) WORK CARRYING SYSTEM

(57) Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To actualize space saving much more for a treatment station, floors and the like, and shorten time required by work delivery much more by means of an overhead traveling vehicle by disposing a storage rack member capable of resting works in a place above the floor, but beneath a rail.

SOLUTION: This work carrying system is so constituted that a chuck device is moved up and down by taking up a wire on to a take-up drum or delivering the wire out of the take-up drum with the take-up drum appropriately rotated normally or reversely, and an overhead traveling vehicle is provided, which travels along a rail 1 laid in a place close to a ceiling 10. In this case, a storage rack member 16 capable of placing a work 4 is disposed to a place above the floor surface, but beneath the rail.



EGAL STATUS

[Date of request for examination]

16.02.1998

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

3067656

[Date of registration]

19.05.2000

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of

rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B 2)

(11)特許番号

特許第3067656号 (P3067656)

(45)発行日 平成12年7月17日(2000.7.17)

(24)登録日 平成12年5月19日(2000.5.19)

(51) Int.Cl.7		識別記号	FΙ		
B66C 1	11/06		B 6 6 C	11/06	
B65G	1/04	5 5 1	B65G	1/04	5 5 1 Z
B66C	17/04		B66C	17/04	

請求項の数3(全 7 頁)

(21)出願番号	特顧平8-278633	(73)特許権者	000006297 村田機械株式会社
(22)出顧日	平成8年9月30日(1996.9.30)	(72)発明者	京都府京都市南区吉祥院南落合町3番地 塩飲 保
(65)公開番号 (43)公開日	特開平10-109887 平成10年4月28日(1998.4.28)	(10/)4974	京都府京都市伏見区竹田向代町136番地村田機械株式会社本社工場内
審査請求日	平成10年2月16日(1998.2.16)	(74)代理人	100099542 弁理士 平井 保
		審査官	大町 真義
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ワーク搬送システム

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】巻取ドラムを、適宜、正逆回転させて、巻 取ドラムにワイヤーを巻き取ったり、或いは、巻取ドラ ムからワイヤーを繰り出すことにより、チャック装置を 昇降させるとともに、天井付近に敷設されたレールに沿 って走行する天井走行車を有するワーク搬送システムで あって、ワークが載置可能なラックを有するストレージ ラック部材を、処理ステーション付近の床面の上方で、 且つ、レールの下方に、レールに対して移動しないよう <u>に取り付けるとともに、処理ステーションにおいて処理</u> 10 項1又は請求項2に記載のワーク搬送システム。 されるワークを、一旦、前記ラックに載置した後、ラッ クに載置されたワークを、前記天井走行車により、前記 <u>処理ステーションに供給する</u>ことを特徴とするワーク搬 送システム。

【請求項2】ナットが挿入可能なレールの長手方向に沿

って形成された蟻溝と、ボルトが挿通可能な透孔が穿設 されたラック枠とを有するとともに、レールに載置され たラック枠の透孔にボルトを挿通し、且つ、ボルトを、 レールに形成された蟻溝に挿入されたナットに螺合させ ることにより、ラック枠をレールに取り付け、該ラック 枠にラックを取り付けるようにしたことを特徴とする請 求項1に記載のワーク搬送システム。

【請求項3】処理ステーションの前後付近に、2個のス トレージラック部材を取り付けたことを特徴とする請求

【発明の詳細な説明】

[0001]

【発明の属する技術分野】本発明は、天井付近に敷設さ れたレールに沿って走行する天井走行車を用いて、中間 製品、最終製品等の各種製品や各種製品が収容されるボ

ックス(以下、製品や該製品が収容されるボックスを、 単に、「ワーク」という。)を搬送するとともに、ワー クを昇降させて、ワークに種々の処理や加工を施す処理 ステーションにワークを積み降ろしたり、処理ステーシ ョンからワークを積み出すためのワーク搬送システムに 関するものである。

[0002]

【従来の技術】従来、天井走行車を、所定の処理ステー ションの上方で停止させた後に、天井走行車に配設され た巻取ドラムを、適宜、正逆回転させて、巻取ドラムに 10 ワイヤーを巻き取ったり、或いは、巻取ドラムからワイ ヤーを繰り出すことにより、ワークを把持するチャック 装置を昇降させて、チャック装置に把持されているワー クを処理ステーションに積み降ろしたり、チャック装置 によりワークを把持して処理ステーションからワークを 積み出すようにしたワーク搬送システムが知られてい る。

[0003]

【発明が解決しようとする課題】従来のワーク搬送シス テムにおいては、所定の処理ステーションで複数のワー 20 クをまとめてバッチ処理する場合には、天井走行車を用 いて、一旦、処理ステーション内或いは処理ステーショ ン付近の床や床に置かれたテーブル等にワークを、所定 数、蓄積し、その後、所定数、蓄積されたワークを、再 度、天井走行車を用いて、処理ステーションに供給して いた。従来のワーク撤送システムは、このように、処理 ステーション内或いは処理ステーション付近の床や床に 置かれたテーブル等にワークを蓄積するために、処理ス テーションや床面積を大きくしなければならないという 問題がある。

【0004】また、ワークを、処理ステーション内或い は処理ステーション付近の床や床に置かれたテーブル等 に蓄積するものであるので、ワークを把持するチャック 装置の昇降距離が長くなり、ひいては、ワークの蓄積時 間が長くなり、天井走行車の作業効率が低下するという 問題があった。

【0005】本発明の目的は、上述した従来のワーク搬 送システムが有する課題を解決することにある。

[0006]

【課題を解決するための手段】本発明は、上述した目的 40 を達成するために、第1には、巻取ドラムを、適宜、正 逆回転させて、巻取ドラムにワイヤーを巻き取ったり、 或いは、巻取ドラムからワイヤーを繰り出すことによ り、チャック装置を昇降させるとともに、天井付近に敷 設されたレールに沿って走行する天井走行車を有するワ ーク搬送システムであって、ワークが載置可能なラック <u>を有する</u>ストレージラック部材を、<u>処理ステーション</u>付 近の床面の上方で、且つ、レールの下方に、<u>レールに対</u> して移動しないように取り付けるとともに、処理ステー

に載置した後、ラックに載置されたワークを、前記天井 走行車により、前記処理ステーションに供給するように したものであり、第2には、ナットが挿入可能なレール の長手方向に沿って形成された蟻溝と、ボルトが挿通可 能な透孔が穿設されたラック枠とを有するとともに、レ ールに載置されたラック枠の透孔にボルトを挿通し、且 つ、ボルトを、レールに形成された蟻溝に挿入されたナ ットに螺合させることにより、ラック枠をレールに取り 付け、該ラック枠にラックを取り付けるようにしたもの であり、第3には、処理ステーションの前後付近に、2 個のストレージラック部材を取り付けたものである。

[0007]

30

【実施例】先ず最初に、図1を用いて、本発明のワーク 搬送システムを構成する天井付近に敷設されたレールに 沿って走行する天井走行車Vについて説明する。

【0008】1は、後述する取り付け手段により、天井 付近に敷設されたレールであり、長手方向に対して垂直 なレール1の断面形状は、略C形に形成されている。2 は、2台の台車であり、台車2には、後述するピボット 軸により、走行車本体3が連結されており、走行車本体 3の下部には、ワーク4を把持することが可能なチャッ ク装置5が取着されたワイヤー6を巻き取ったり、或い は、繰り出したりすることにより、チャック装置5を昇 降することができる巻取ドラムを有する巻き上げユニッ ト7が配設されている。

【0009】次に、図2~図4を用いて、天井へのレー ル1の取り付け手段及び台車2について説明する。

【0010】8は、レール支持部材であり、レール支持 部材8は、垂直部8a、上部水平部8b及び下部水平部 8 c とから形成されている。9は、上下部に螺子が刻設 されたボルトであり、レール1を挟むように、所定の間 隔を置いて一対のボルト9の上部が、天井10に埋設さ れている。11は、ボルト9を覆うカバーである。レー ル支持部材8の上部水平部8bに穿設された透孔に、ボ ルト9の下部の螺子部を挿通するとともに、レール支持 部材8の上部水平部8bを、一対のナット12a、12 bで挟持することにより、天井10に、ボルト9を介し て、レール支持部材8を取着するように構成されてい る。13は、レール支持部材8の上部水平部8bから下 方に突出したボルト9の螺子部及びナット12bを覆う キャップである。

【0011】レール1の上面には、レール1の長手方向 に沿って一対の蟻溝 1 aが形成されており、また、レー ル支持部材8の下部水平部8cには、所定の間隔を置い て、透孔8 dが穿設されている。レール1 に形成された 螆溝1aにナット14を挿入するとともに、ボルト15 を、レール支持部材8の下部水平部8cに穿設された透 孔8 dに挿通して、ボルト15の螺子を、レール1に形 成された蟻溝1aに挿入されたナット14に螺合させる ションにおいて処理されるワークを、一旦、前記ラック 50 ことにより、レール支持部材 8 にレール 1 を取着する。

【0012】上述したようなレール支持部材8を、ボル ト9を介して、天井10に、所定の間隔で取着するとと もに、レール支持部材8に、レール1を取着することに より、天井10付近にレール1が敷設される。

【0013】台車2の本体2aには、軸受け2bを介し て水平軸2 cが配設されており、水平軸2 cの一端に は、レール1の下部水平面1b上を転動する車輪2dが 取着されている。水平軸2 cのもう一方の端部には、傘 歯車2eが取着されており、傘歯車2eには、モーター 2 f の出力軸に取着された傘歯車2gが噛み合ってい 10 る。また、台車2の本体2aには、レール1の上部垂直 縁部 1 c 及び下部垂直縁部 1 d を、それぞれ挟持するよ うに、ガイドローラー2hが回転自在に配設されてい る。従って、モーター2fを、適宜、駆動して、モータ -2 fの出力軸に取着された傘歯車2g及び水平軸2c に取着された傘歯車2 eを介して、水平軸2 cを回転さ せることにより、車輪2 dが回転し、台車2 がレール1 に沿って走行することになる。また、ガイドローラー2 hが、レール1の上部垂直縁部1c及び下部垂直縁部1 車2がレール1に沿って走行することができる。そし て、台車2の本体2aには、ビボット軸2iが取着され ており、該ピボット軸2iに、走行車本体3が連結され ている。

【0014】次に、図5~図8を用いて、レール1への ストレージラック部材16の取り付け手段について説明 する。

【0015】16aは、ラック枠であり、ラック枠16 aの上部水平部16a'には、所定の間隔を置いて一対 の透孔16bが穿設されている。レール1に形成された 30 蟻溝1aにナット17を挿入するとともに、ボルト18 を、ラック枠16aの上部水平部16a'に穿設された 透孔16 b に挿通して、ボルト18の螺子を、レール1 に形成された蟻溝1aに挿入されたナット17に螺合さ せることにより、レール1の上面にラック枠16 aを取 着する。

【0016】ラック枠16aは、レール1の長手方向に 沿って、所定の間隔を置いて、複数個(本実施例におい ては、図8に示されているように、2個のラック枠16 枠16aの下部水平部16a"には、ラック16cが取 り付けられている。このように、レール1に取り付けら れた複数のラック枠16a及びラック枠16aの下部水 平部16 a"に載置されるラック16 cにより、ストレ ージラック部材16が構成されている。ラック枠16a の下部水平部16 a" に載置されたラック16 cは、ラ ック16 c に載置されるワーク4が、レール1に沿って 走行する天井走行車Vに衝突しないように、天井走行車 Vの下方に配置されており、また、ラック枠 16 a の垂

aの上部水平部16a 及び下部水平部16a は、充 分な幅を有している。

【·0017】 ラック16c に対する、天井走行車Vによ るワーク4の受け渡し時間をより短縮するために、ま た、ラック16 cの下方空間をより大きくするために、 ストレージラック部材16は、ラック16cに載置され たワーク4が、天井走行車Vに衝突しない範囲で、高さ 方向において、できるだけレール1に近づけることが好 ましい。

【0018】次に、図9を用いて、上述したように、レ ール1に配設されたストレージラック部材16の機能に ついて説明する。

【0019】レール1は、一例として略U状に、天井付 近に敷設されており、レール1に沿って天井走行車Vが 走行する。P1、P2は、ワーク4に所望の処理や加工 を施すための処理ステーションであり、処理ステーショ ンP1の付近には、レール1からストレージラック部材 16が垂下されている。処理ステーション P1におい て、複数のワーク4をまとめて処理する場合には、天井 dを、それぞれ挟持しているので、安定した状態で、台 20 走行車Vにより搬送されるワーク4を、そのまま、処理 ステーションP1に供給したり、床等に載置することな く、一旦、処理ステーションP1の付近において、レー ル1から垂下されたストレージラック部材16に載置す る。ストレージラック部材16に、所定の個数のワーク 4が溜まった後に、天井走行車Vにより、ワーク4を、 処理ステーションP1に供給する。

> 【0020】処理ステーションP2の前後付近には、2 個のストレージラック部材16が配置されている。例え ば、処理ステーションP2の右側に位置するストレージ ラック部材16には、上述したような、処理ステーショ ンP2で処理されるワーク4を所定数載置し、また、処 理ステーションP2の左側に位置するストレージラック 部材16には、処理済のワーク4やワーク4を収容可能 な空のボックス等を載置する。

【0021】なお、上述した実施例においては、レール 1にストレージラック部材16を垂下するようにした例 を説明したが、天井10にボルトの上部を埋設し、ボル トの下部にラック枠16aを取り付けることにより、ボ ルトを介して、天井10に、複数のラック枠16aを取 aが取り付けられている。)、取着されており、ラック 40 り付け、該ラック枠16aにラック16cを取り付ける こともできる。また、ストレージラック部材16は、処 理ステーションP1、P2の付近だけでなく、処理ステ ーションP1、P2の真上位置を除いたレール1の全域 に亘たって設けることが可能である。

[0022]

【発明の効果】本発明は、以上説明したように構成され ているので、以下に記載する効果を奏することができ

【0023】ワークが載置可能なストレージラック部材 直部が天井走行車Vに衝突しないように、ラック枠16 50 を、床面の上方で、且つ、レールの下方に配設したの

(4)

7

で、処理ステーションや床等の省スペース化が実現できるとともに、天井走行車によるワークの受け渡し時間を 短縮化することができる。

【0024】レールにストレージラック部材を取り付けるようにしたので、専用の取り付け部材を天井に配設することがなく、ストレージラック部材の取り付け工事を簡素化することができる。

【0025】ボルトを、レールに形成された蟻溝に挿入されたナットに螺合させることにより、ラック枠をレールに取り付けるようにしたので、簡単に、ラック枠の取 10り付け、取り外しができるとともに、ストレージラック部材の取り付け位置を、レールに沿って容易に変更することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】図1は本発明のワーク搬送システムに使用される天井走行車等の斜視図である。

【図2】図2は本発明のワーク搬送システムに使用される天井走行車等の要部正面図である。

【図3】図3は本発明のワーク搬送システムにおけるレールの取り付け手段等を説明するためのレール及び天井 20 走行車等の一部垂直断面を含む要部側面図である。

【図4】図4は本発明のワーク搬送システムにおけるレールの取り付け手段等を説明するためのレール及び天井走行車等の要部斜視図である。

【図5】図5は本発明のワーク搬送システムにおけるレールへのストレージラック部材の取り付け手段等を説明*

* するためのレールの垂直断面を含む要部側面図である。

【図6】図6は本発明のワーク搬送システムにおけるレールへのストレージラック部材の取り付け手段等を説明するためのストレージラック部材及び天井走行車等の側面図である。

【図7】図7は本発明のワーク搬送システムにおけるレールへのストレージラック部材の取り付け手段等を説明するためのストレージラック部材及び天井走行車等の全体側面図である。

(図8)図8は本発明のワーク搬送システムにおけるレールへのストレージラック部材の取り付け手段等を説明するためのストレージラック部材及び天井走行車等の全体正面図である。

【図9】図9は本発明のワーク搬送システムの一部平面 図である。

【符号の説明】

P1, P2····処理ステーション

1・・・・・・レール

2・・・・・・台車

4 · · · · · · · · · ワーク

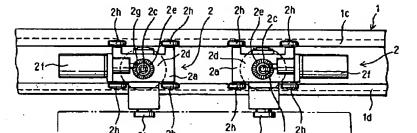
8・・・・・・レール支持部材

16・・・・・ストレージラック部材

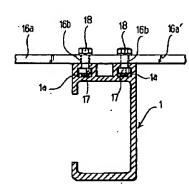
16a・・・・・ラック枠

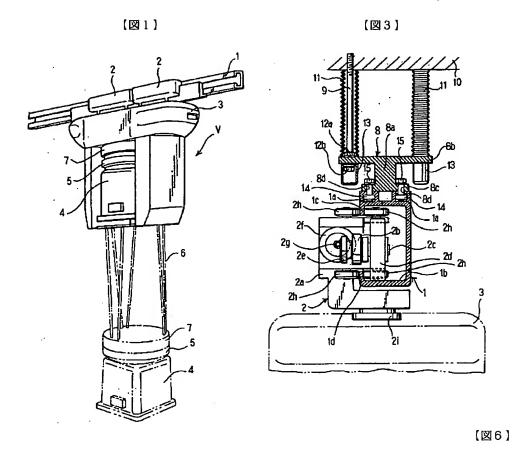
16 c・・・・・ラック

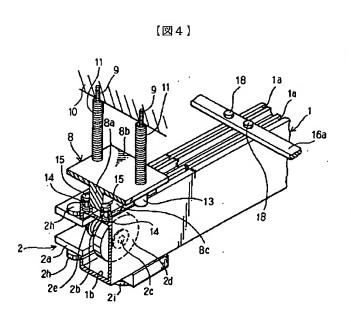
【図2】

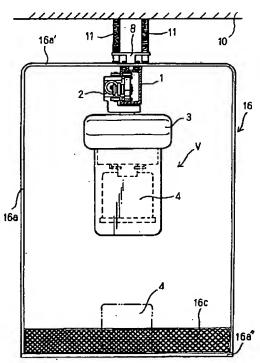


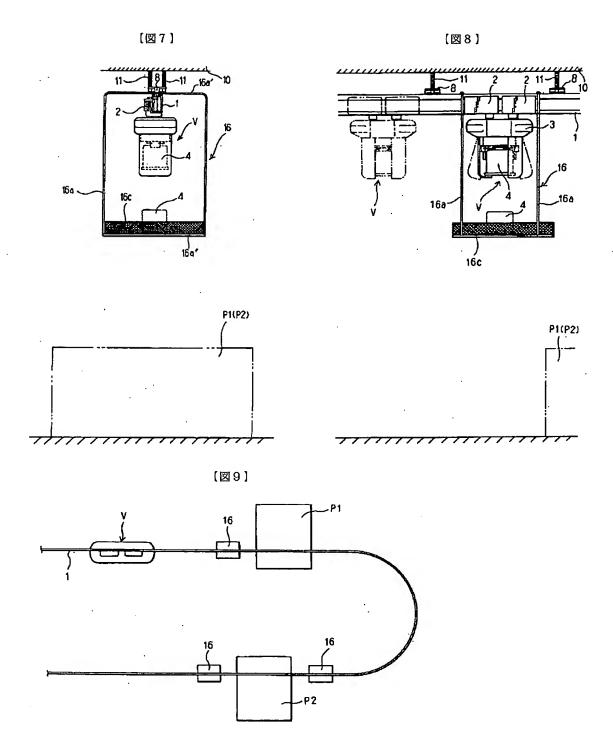












フロントページの続き

(56)参考文献 特開 平6-24681 (JP, A) (58)調査した分野(Int.Cl.', DB名) 実開 平6-20388 (JP, U) B66C 11/00 - 11/26 実開 昭60-130283 (JP, U) B66C 9/00 - 9/18 実用 昭62-71183 (JP, U) B65C 1/04 551 実開 昭62-144892 (JP, U) B66C 17/00 - 17/26 米国特許5228820 (US, A) B66C 19/00 - 19/02 国際公開94/16978 (WO, A1) WPI/L (QUESTEL)